



Industrie Service

# ZERTIFIKAT

## Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **BOA Metal Solutions GmbH**

**Lorenzstraße 2-6**

**76297 Stutensee  
Deutschland**

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:

### Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

**Anwendungsgebiet:** • Neubau von Schienenfahrzeugen und deren Bauteilen:  
- Druckbeaufschlagte Rohre, Bälge, Kompensatoren, Metallschläuche  
- mit Konstruktion, Einkauf, Montage  
- ohne Weitervertrieb, Instandsetzung

### Geltungsbereich

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2/8 8 1.2	t = 0.2 - 9 mm t = 0.8 - 5 mm t = 10 - 40 mm	Überlappnaht Überlappnaht BW
141	8 8 1.2/8 43/45	t = 0.2 - 8 mm D >= 5 mm t = 0.4 - 2.6 mm t = 0.4 - 8 mm t = 0.8 - 3.2 mm	BW BW (Lippennaht) BW (Lippennaht) BW

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

**verantwortliche Schweißaufsichtsperson:** Rémy Rott (IWT/Stufe A) geb.: 15.01.1969

**gleichberechtigter Vertreter:** -

**Vertreter:** Jean-Luc Schnepf (Stufe C) geb.: 02.08.1966

**Zertifikat Nr.:** TÜV SÜD/15085/CL1/295/3/10

**Gültigkeitszeitraum:** vom 08.03.2019 bis 07.03.2022

**Ausgestellt am:** 08.03.2019

**Auditor:** WEGMANN  
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

**Zertifizierungsstelle**  
Werkstoff- und Schweißtechnik

Stangl  
Leiter der HZS



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ 認證證書



Industrie Service

# CERTIFICATE

## Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

This is to certify that **BOA Metal Solutions GmbH**

**Lorenzstraße 2-6  
76297 Stutensee  
GERMANY**

is qualified to perform welding work within the range of certification of:

**Certification level CL1 according to EN 15085-2**

**Field of application:** • New build of railway vehicles and their components:  
- pressurized pipes, bantlings, compensators, flexible metal tubes  
- with design, purchase, assembly  
- without resale, repair

### Range of certification

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Comments
135	1.2/8 8 1.2	t = 0.2 - 9 mm t = 0.8 - 5 mm t = 10 - 40 mm	Überlappnaht Überlappnaht BW
141	8 8 1.2/8 43/45	t = 0.2 - 8 mm D >= 5 mm t = 0.4 - 2.6 mm t = 0.4 - 8 mm t = 0.8 - 3.2 mm	BW BW (Lippennaht) BW (Lippennaht) BW

(continuation: see reverse)

**Responsible welding coordinator:** Rémy Rott (IWT/Level A) born: 15.01.1969

**Deputy with equal rights:** -

**Deputy:** Jean-Luc Schnepf (Level C) born: 02.08.1966

**Certificate no.:** TÜV SÜD/15085/CL1/295/3/10

**Valid:** from 08.03.2019 to 07.03.2022

**Issued on:** 08.03.2019

**Auditor:** WEGMANN  
General regulations (see reverse)

**Certification Body**  
Material and Welding Technology

Stangi  
Head of certification body



EQ2655445

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT